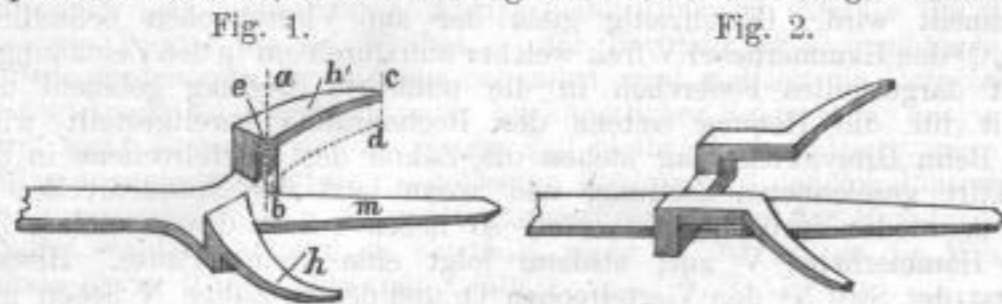


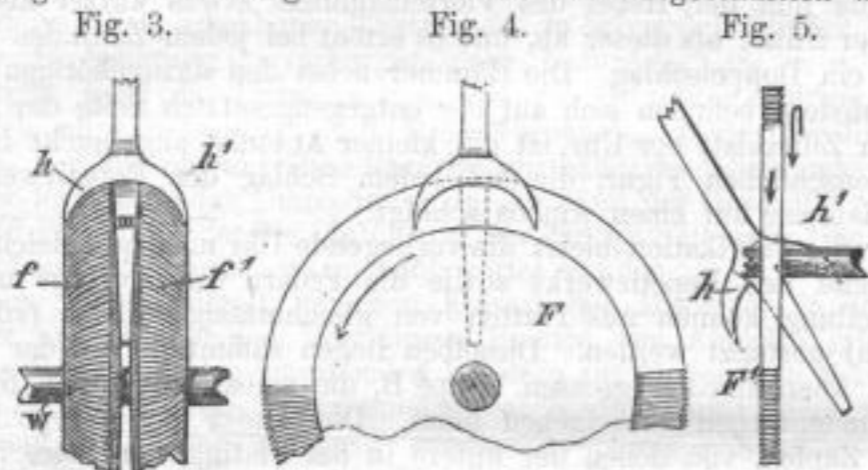
zwei neue Formen von Ankergabeln in Vorschlag, die interessant genug sind, um hier wiedergegeben zu werden.

Von beistehenden Zeichnungen zeigt Fig. 1 eine derartige, möglichst leicht gearbeitete Ankergabel mit schwalbenschwanzförmigem Einschnitt für vierkantigen Hebestift, Fig. 2 eine ebensolche für dreieckigen oder elliptischen Hebestift, also mit dem gewöhnlichen rechteckigen Einschnitt.



Beide Arten von Ankergabeln sind für Doppelplateau gedacht und können bei der Fabrikation im Grossen mit wenigen Fräsenschnitten angefertigt werden. Beim ersten Blick auf die Zeichnungen fällt es sofort auf, dass das Messer mit dem Stiel der Ankergabel in einer Ebene liegt, während die Hörner der Gabel über diese Fläche hervorstehen. Durch diese Anordnung ist es ermöglicht, bei der Herstellung solcher Gabeln Fräsen von grossem Durchmesser anzuwenden, während dies bei den anderen Arten Ankergabeln für Doppelplateau bekanntlich nicht möglich ist, wenn das Messer mit der Gabel aus einem Stück besteht. Im letzteren Falle darf nämlich der Durchmesser der für den Einschnitt gebrauchten Fräse die Breite des letzteren nicht überschreiten, was natürlich sehr misslich ist.

In Fig. 3, 4 und 5 ist die Art und Weise veranschaulicht, in welcher z. B. die in Fig. 1 dargestellte Ankergabel nach dem Ausstanzen mit wenigen Fräsen von grossem Durchmesser ausgeschnitten wird.



Die inneren Flächen der Gabelhörner hh^1 und die beiden Seiten des Messers m , Fig. 3, werden vermittelst zweier, auf einer und derselben Welle w sitzenden Fräsen f und f^1 ausgeschnitten; damit sind die äusseren Umrisse der vorher roh ausgestanzten Gabel vollständig fertig. In Fig. 1 giebt der zwischen den Linien ab und cd liegende Bogen diejenige Stelle des rechten Gabelhornes h^1 an, welche von der Fräse f^1 , Fig. 3, hergestellt wurde.

Unterhalb des Gabelhornes h^1 , Fig. 1, bemerkt man eine etwas tiefere Einfräsung, durch welche die Dicke der Gabelhörner auf die richtige Stärke vermindert wird. Dies kann wieder vermittelst einer beliebig grossen flachen Fräse geschehen, in der Art, wie es in Fig. 4 veranschaulicht wird. Man lässt die Fräse t tief unter die Gabelhörner greifen, dass nachher der viereckige Gabelstift nur noch an der dünnen Stelle e , Fig. 1, der Hörner angreift.

Jetzt sind nur noch zwei Fräsenschnitte notwendig, durch welche der schwalbenschwanzförmige Einschnitt der Gabel gebildet wird und die beiden Angriffsflächen für den Hebestift ihre richtige Neigung erhalten. Dies kann wiederum durch eine flache Fräse von beliebiger Grösse geschehen, eventuell durch die gleiche Fräse F , Fig. 4, welche die Unterschneidung der Gabelhörner hervorbrachte. In Fig. 5 ist die Stellung der Fräse F^1 dargestellt, wenn sie die Angriffsfläche an dem rechtsseitigen Gabelhorn h^1 anfräst. Durch einfache Umkehrung der Gabel, so dass ihre Längsaxe mit der Fläche der Fräse denselben Winkel nach der anderen Seite bildet, wird alsdann die Angriffsfläche an dem linken Gabelhorn h in gleicher Weise angefräst.

Noch einfacher ist die Herstellungsweise der in Fig. 2 abgebildeten Ankergabel für elliptischen oder dreieckigen Hebestift; mit drei Fräsenschnitten ist die Gabel fertig. Zunächst werden in der in Fig. 3 dargestellten Weise die inneren Seiten der Gabelhörner ausgefräst. Dann kommt die Unterschneidung der Hörner in der in Fig. 4 veranschaulichten Art. Schliesslich wird mit einer flachen Fräse von entsprechender Breite der Gabeleinschnitt eingefräst. Der Durchmesser der Fräsen unterliegt auch hier, wie man sieht, keiner Beschränkung, — ein Umstand, der für die genaue Herstellung bei der Massenfabrikation von grossem Werthe ist.

Ebenso einleuchtend ist es jedoch, dass derartige Gabeln ausserordentlich wenig Uebergewicht am wirkenden Ende haben werden. Sie können in der That so zart und dünn ausgearbeitet werden, als es die Rücksicht auf die nothwendige Haltbarkeit nur irgend zulässt, und dies letztere gilt namentlich auch in Bezug auf das Messer, welches auch bei geringer Stärke noch genügende Widerstandskraft besitzen wird, weil

es aus einem Stück mit der Gabel besteht. Vielleicht entschliesst sich ein oder der andere Uhrenfabrikant, diese gar nicht so üble Idee des Herrn Carron in die Wirklichkeit zu übertragen.

Elektrischer Sicherheits-Apparat „Traître“.

Unter dem bezeichnenden Namen „Traître“ (Verräther) wird von der Firma J. Th. Holtschneider in Köln a. Rh. soeben eine neue Alarmvorrichtung eingeführt, die den Zweck hat, irgend einen Laden- oder sonstigen Geschäftsraum, Schrank, Schaufenster oder dergl. gegen Einbruch zu schützen. Diesen Schutz gewährt er dadurch, dass er bei nur geringer Erschütterung der gesicherten Thür, des Schrankes etc. eine an beliebigem Orte und in beliebiger Entfernung angebrachte, mit dem Sicherheits-Apparat durch elektrische Leitung verbundene Alarmglocke in Thätigkeit setzt.

Fig. 1.

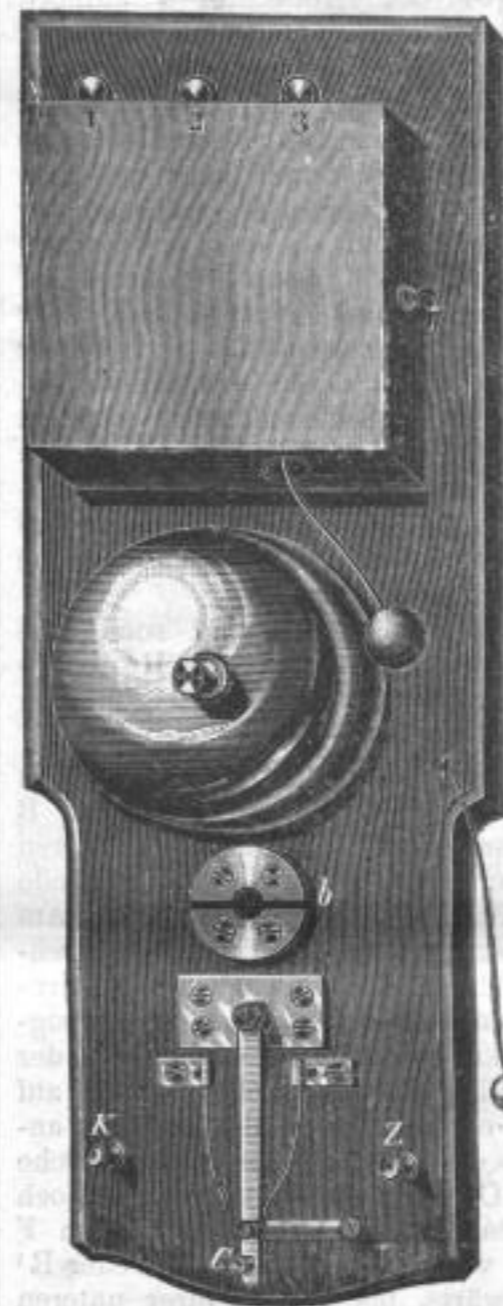
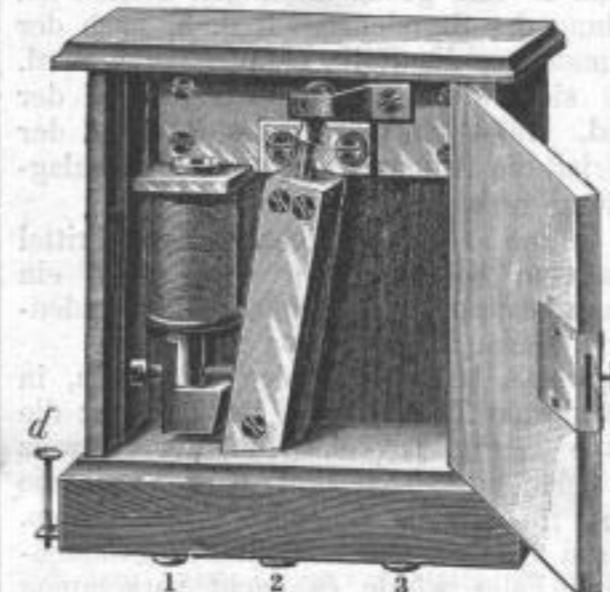


Fig. 2.



Von beistehenden Zeichnungen stellt Fig. 1 die Alarmglocke mit dem zugehörigen Ausschalter und Stromwender dar, während in Fig. 2 der eigentliche Sicherheits-Apparat mit dem Stromschliesser veranschaulicht ist. Diese beiden Theile (Fig. 1 und Fig. 2) sind durch drei Leitungsdrähte, die von den mit 1, 2, 3 bezeichneten Klemmen des einen zu den gleichlautend bezeichneten Klemmen des anderen Apparates führen, mit einander verbunden. Ferner ist die aus zwei kleinen Braunstein- oder zwei Trocken-Elementen bestehende Batterie mit ihrem Kohlenpol an die Klemme K , Fig. 1, und mit ihrem Zinkpol an die Klemme Z eingeschaltet. Die Alarmglocke sowie die Batterie werden am besten in einem Schlafraum, der allnächtlich in Benutzung ist, angebracht bezw. aufgestellt.

Die Alarmvorrichtung Fig. 1 besteht aus einer starken Rasselklingel von 9 cm Durchmesser, deren Elektromagnet durch ein Nussbaumkästchen verdeckt ist, ferner dem Ausschalter c , dessen beide Hälften durch einen wagerechten Schlitz von einander getrennt sind, wodurch auch der elektrische Strom so lange unterbrochen ist, bis der an einer Schnur hängende Stöpsel a in das Loch des Ausschalters b gesteckt wird und dadurch dessen beide Hälften leitend mit einander verbindet. Unter dem Ausschalter b befindet sich der Stromwender C , ein drehbarer Hebel, der durch eine starke cylindrische Abreissfeder beständig an der rechtsseitigen Kontaktfeder anliegend erhalten wird und bei der Einstellung des Apparates einen Augenblick an die linksseitige Kontaktfeder hinübergedreht werden muss. Die beiden Kontaktfedern sind aus Neusilber angefertigt.

Der in einem Nussbaumkästchen verschlossene Stromschliesser Fig. 2, der die eigentliche Neuheit an diesem Apparat bildet, besteht aus einem Elektromagneten, an dessen Eisenkern sich unten ein nach rechts abgeschrägter Polschuh befindet. In diesem Polschuh bildet sich, wenn der elektrische Strom durch die Magnetspule kreist, ein Südpol. Im Eisenkern, dicht über dem Polschuh, steckt eine mit einer eingesetzten

Die heutige Nummer enthält zwei (für die Streifbandabonnenten drei) Extra-Beilagen und zwar

1. Eine Preisliste der Schaufenster-Plakat-, Preisschilder- und Patentbuchstaben-Fabrik von D. Grödel in Frankfurt a. M.

2. Einen Prospekt der Specialbuchhandlung für Uhrmacher-Litteratur von W. H. Kühl in Berlin, betitelt „Deutscher Uhrmacherkalender für das Jahr 1893“ sowie Hand- und Geschäfts-Bibliothek für Uhrmacher.

3. (Nur für die Herren Streifband-Abonnenten): Eine Beilage der Papierfabrik von S. Jourdan in Mainz.

Verantwortlich für die Redaktion: W. Schultz in Berlin. Expedition bei R. Stäckel in Berlin. Druck von Hempel & Co. in Berlin. Vertretung für den Buchhandel: W. H. Kühl in Berlin. Agentur für Amerika: H. Horend, Albany (N.-York). Hierzu fünf Beilagen.